

10/597514

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 8 月 11 日 (11.08.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/073129 A1

- (51) 国際特許分類: C01B 33/02  
(21) 国際出願番号: PCT/JP2005/001545  
(22) 国際出願日: 2005 年 1 月 27 日 (27.01.2005)  
(25) 国際出願の言語: 日本語  
(26) 国際公開の言語: 日本語  
(30) 優先権データ:  
特願2004-021174 2004 年 1 月 29 日 (29.01.2004) JP  
特願2004-096814 2004 年 3 月 29 日 (29.03.2004) JP  
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 京セラ株式会社 (KYOCERA CORPORATION) [JP/JP]; 〒6128501 京都府京都市伏見区竹田鳥羽殿町 6 番地 Kyoto (JP).  
(72) 発明者: および  
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 坂井 洋平 (SAKAI, Youhei) [JP/JP]; 〒5278555 滋賀県八日市市蛇溝町長

谷野 1 1 6 6 番地の 6 京セラ株式会社内 Shiga (JP).  
天野 幸薫 (AMANO, Yoshiyuki) [JP/JP]; 〒5278555 滋賀県八日市市蛇溝町長谷野 1 1 6 6 番地の 6 京セラ株式会社内 Shiga (JP).

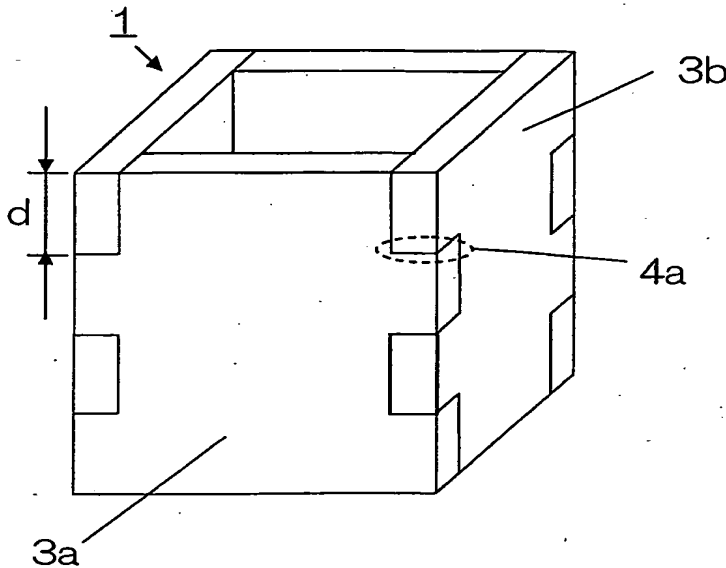
(74) 代理人: 稲岡 耕作, 外 (INAOKA, Kosaku et al.); 〒5410054 大阪府大阪市中央区南本町 2 丁目 6 番 1 2 号 サンマリオン NBF タワー 2 1 階 あい特許事務所内 Osaka (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(続葉有)

(54) Title: MOLD, METHOD FOR FORMING SAME, AND METHOD FOR PRODUCING POLYCRYSTALLINE SILICON SUBSTRATE USING SUCH MOLD

(54) 発明の名称: 鋳型及びその形成方法、並びにその鋳型を用いた多結晶シリコン基板の製造方法



(57) Abstract: Disclosed is a mold wherein one bottom surface member (2) and four lateral surface members (3) are assembled. The sides of each lateral surface member (3) are respectively provided with a projection (5) and a recess (6) for combining the lateral surface members together, and the projection (5) of one lateral surface member (3) is engaged with the recess (6) of the adjacent lateral surface member (3). By using the one bottom surface member (2) and four lateral surface members (3), a mold can be assembled or disassembled without using screws or bolts. Consequently, the assembly or disassembly work of the mold is dramatically simplified, thereby improving work efficiency significantly.

(57) 要約: 本発明は、一つの底面部材 2 と四つの側面部材 3 とを組み合わせた鋳型であって、各側面部材 3 の側部には側面部材 3 同士を結合するための凸部 5 と凹部 6 を備え、隣接する側面部材の凸部 5 と凹部 6 を嵌め合わせる構造を有する。一つの底板 2 と四つの側板 3 を組み立てる場合に、これらを固定のためのネジ、ボルトを使用せずに鋳型の組み立て解体作業を行うことができ、鋳型の組み立て解体の作業が飛躍的に簡素化し、作業効率が大幅に向上する。

WO 2005/073129 A1



(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書